

Projektbeschreibung Coole Betriebe:

Wärmerückgewinnung in der Halle 5 für die Absauganlagen der beiden neuen High-Performance-Plasmaschneidanlagen.

Die in den beiden vorgeschalteten Filteranlagen bereits abgereinigte Luft durchströmt in der Heizsaison einen Wärmetauscher. Der Wärmetauscher nutzt die warme Abluft des Schneidprozesses und erwärmt so während der Heizsaison Frischluft.

Außerhalb der Heizperiode wird der Wärmetauscher zur aktiven Belüftung und zur Sommernachtskühlung eingesetzt. Bei extrem warmen Tagen kann mittels adiabatischer Kühlung, die Temperatur in der Halle 5 um mehrere Grade gesenkt werden.

Erweiterung der bestehenden Absauganlagen in den Schweißhallen 1 und 2 um eine definierte Zuluft mit Quellluftauslässen.

Mit einem Zuluftaggregat für jede Halle und Einbindung der Anlagen in die Gebäudeautomation können diese Hallen in der warmen Jahreszeit mittels Nachtkühlung gespült werden. Diese Lüftungsjalousien in den Lichtbändern bzw. Lichtkuppeln im Dach werden in den Nachtstunden geöffnet und das Zuluftaggregat bringt gefilterte kühle Nachtluft durch zusätzliche Quellauslässe ein. Für die Übergangszeit und Heizperiode ist die Einbindung in die Gebäudeautomation ebenfalls ein Beitrag zur Verringerung der Heizlasten. Durch entsprechende Luftgütefühler, wird so viel Frischluft beigemischt, dass ein optimales Arbeitsklima gegeben ist.

Umstellung auf LED Beleuchtung und Lichtsteuerung in allen Hallen.

Mit diesem Maßnahmenbündel können 48 Jahrestonnen CO² vermieden werden.



Europäische Union Investitionen in Wachstum & Beschäftigung, Österreich.

Projektbeschreibung Strategie 2020:

Schwerpunkt der Maßnahmen werden die Bereiche **Blechanarbeitung** und die **Endmontage** sowie **Optimierungen** an Maschinen und Arbeitsplätzen sein. In der Blechanarbeitung ist der Einstieg in die neueste Plasmaschneidtechnik das Kernstück der Investition.

Hier werden zwei Portalbrücken als Träger der modernsten **High-Performance-Plasmaschneidanlagen** auf einer 30m Fahrbahn investiert. Portal Nr. 1 wird mit einer HYPER THERM HPR 400XD Stromquelle mit **TrueHole-Technologie** in Kombination mit hochwertiger Brennschneidtechnologie ausgestattet.

Auf Portal Nr. 2 kommt ebenfalls eine HPR400XD, zusätzlich in Kombination mit einem **automatisch drehenden Plasma-Fasenaggregat**, zum Einsatz.

Die Schneidanlage wird mit einem **leistungsfähigen Absaugtisch** ausgestattet, um anfallenden Staub an der Quelle zu erfassen und zu filtern. Der Absaugtisch ist als **Schwingförderer** konzipiert und fördert über eine permanente oszillierende Bewegung Schrott und Schlacke automatisch in den Schrott-Container, was Nebenkosten senkt und Stehzeiten verringert. Die **Filteranlage** bietet dazu eine zeitgemäße **Wärmerückgewinnung** für die Heizperiode.

Um die Ergonomie an der Maschine zu erhöhen und weitere Arbeitsschritte zu vereinfachen, wird der Arbeitstisch in der Halle versenkt und es kommen entsprechende **Kran- und Handlingsysteme** zum Einsatz.

Darüber hinaus kommen neue **Blech- und Stangenlagersysteme** zum Einsatz, die raschen Zugriff auf das entsprechende Material in der passenden Qualität und Stärke gewährleisten.

Die bereits bestehende Strahlentzunderungsanlage wird logistisch miteingebunden, die neuen **Förderanlagen, Rollgänge, Querförderer, Be- und Entladestationen** werden komplett automatisiert.

In diesem Logistikkreislauf soll in Zukunft auch ein **Kamerasystem zur automatischen Teileerkennung** eingesetzt werden.

Teilebasierend werden an diesem Arbeitsplatz dann die Teile in Zukunft entweder etikettiert oder mittels **Hochfrequenz-Nadelmarkierer** gekennzeichnet.

Der Einsatz von extern bewirtschaftetem **C-Teile Management**, kombiniert mit entsprechender Lagertechnik für eigene Halbfertigteile, soll die Transparenz erhöhen und Bestände sichtbar machen und so gebundenes Kapital senken. Im **CNC- und Roboterbereich** sollen mit **Nullpunktspannern** und **Kamerasystemen** der Rüst- und Einrichtprozess erheblich reduziert werden. Um das zu verbessern soll in der Produktion ein flächendeckendes **W-LAN Netz** ausgebaut werden, damit wir Barcode-Scanner aber auch mobile Etikettendrucker einsetzen können.